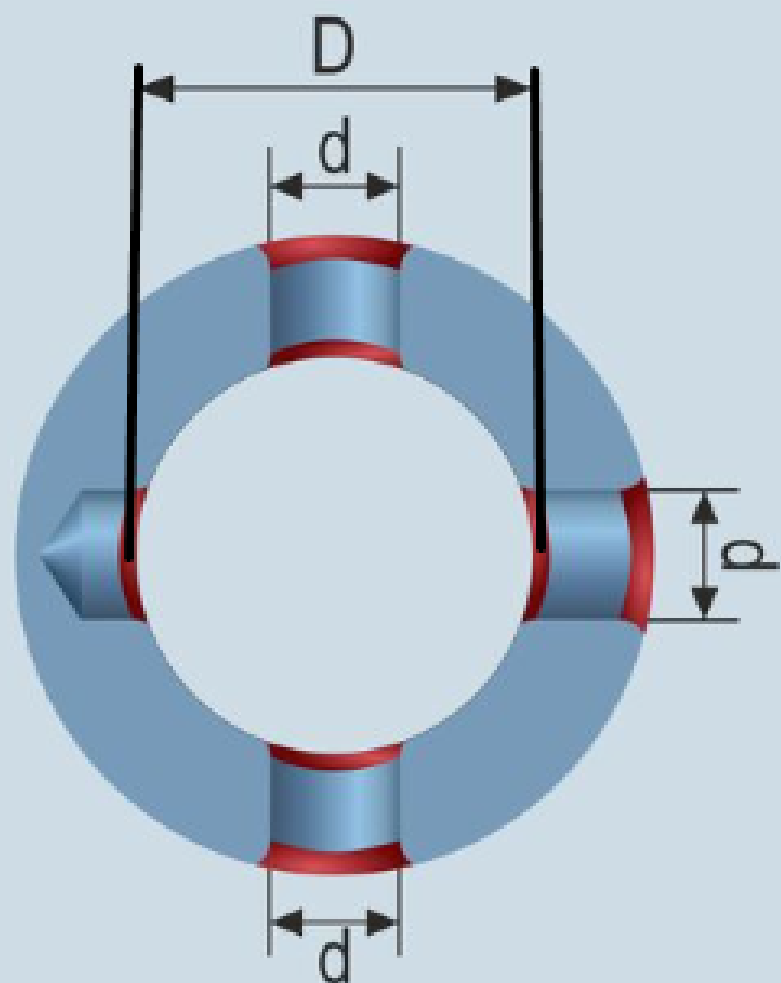


Часто задаваемые вопросы

При размере двух отверстий, которые пересекают отверстие, превышающим диаметр более чем в 2,5 раза, эффект использования будет лучше.

Если диаметр отверстия меньше, чем в 2,5 раза, то снятие фаски может быть неполным и заусенцы могут быть удалены не полностью.



Требования

D должен быть более чем в 2,5 раза больше, чем d.

Параметры отверстия для обрабатываемой поверхности

Частота вращения шпинделя: уменьшена.

Подача шпинделя: сохраняется.

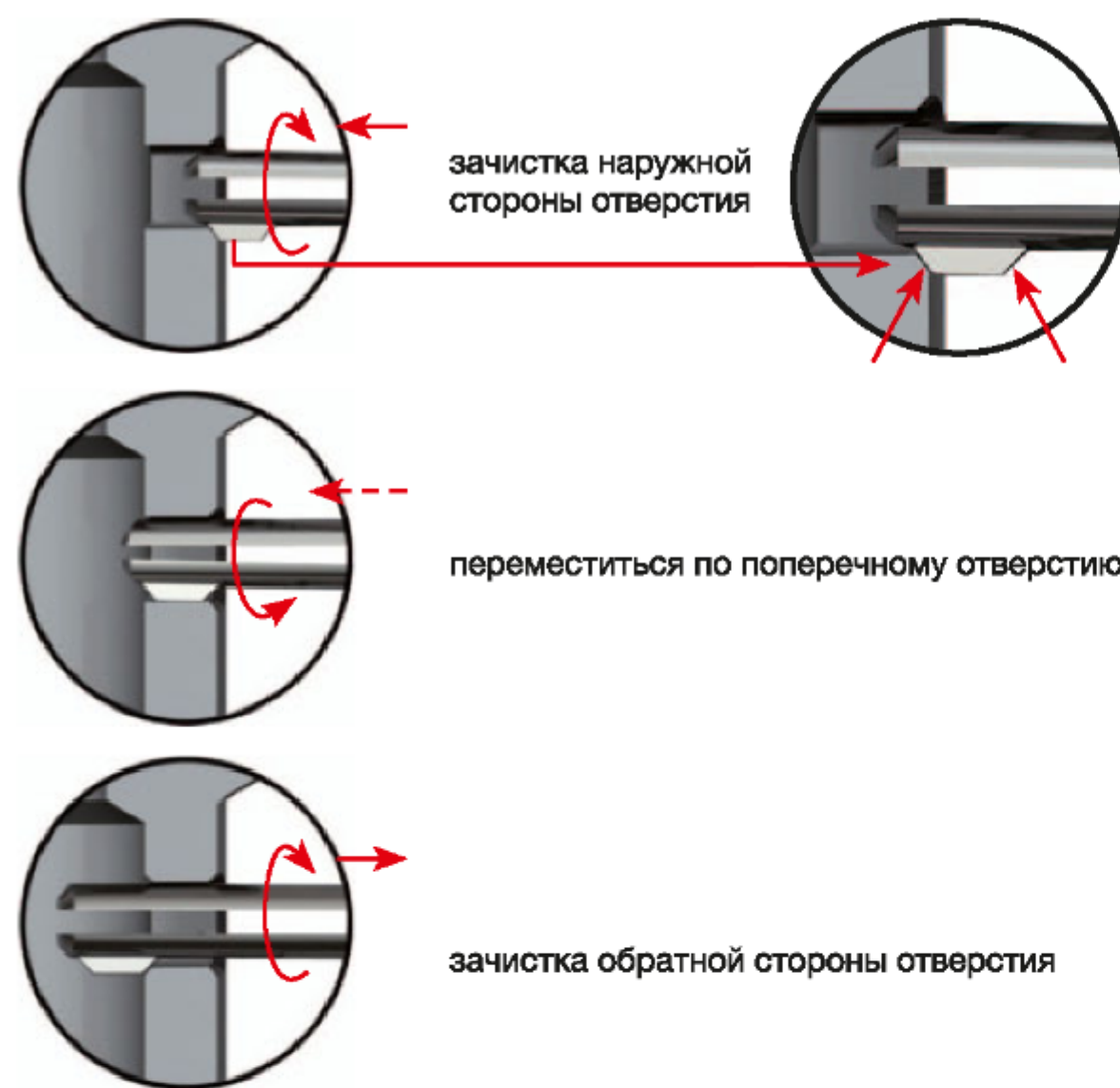
Меры предосторожности

1. Рекомендуется, чтобы твердость обрабатываемого материала была ниже HRC28 ед. (если твердость обрабатываемой детали слишком высока, срок службы инструмента снижается).

2. Поверните входное и выходное отверстия, требуется только вращение в прямом направлении, вращение в обратном направлении или пауза не требуются.

3. Этот продукт предназначен для удаления заусенцев, поскольку это эластичная резка, угол снятия фаски не может быть очень точным.

Обработка

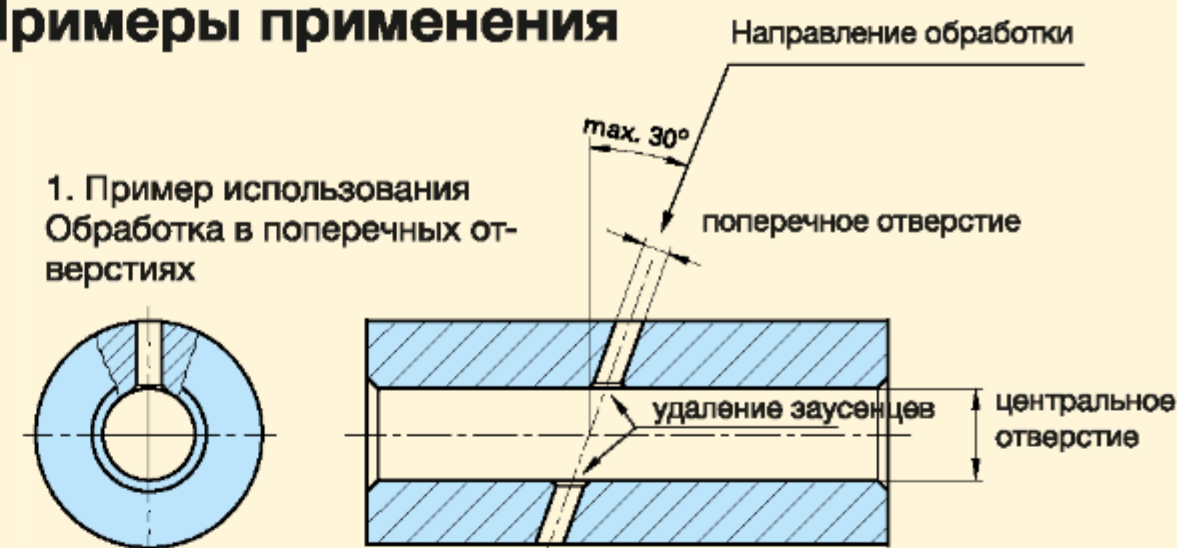


Механическое удаление заусенцев на входе и выходе отверстия при помощи вилки для удаления заусенцев EW 100 G представляет собой простое и экономичное решение, альтернативное решение по сравнению с предыдущей, трудоёмкой доработкой вручную. При этом применяется один единственный инструмент для всех операций.

Диапазон диаметров (мм)	Частота вращения (об/мин)
2 - 2,9	1000
3 - 3,9	960
4 - 4,9	940
5 - 5,9	900
6 - 6,9	880
7 - 8,1	860

Подача f: 0,1-0,2 мм/об.

Примеры применения

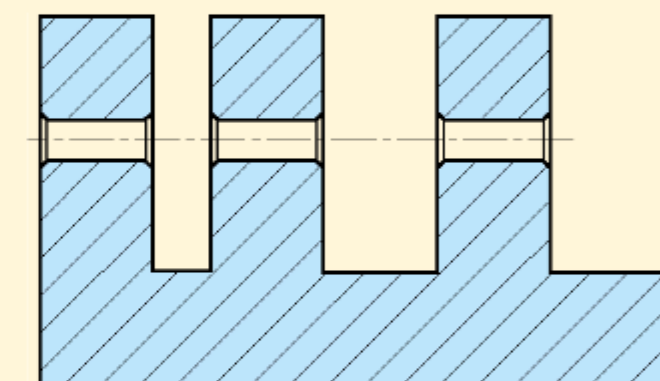


1. Пример использования
Обработка в поперечных отверстиях

У деталей с поперечным отверстием:

- Диаметр поперечного отверстия должен составлять максимум 35% от диаметра центрального отверстия;
- Диаметр поперечного отверстия должен быть на 40% больше длины резца l4.

2. Пример использования
Заготовка с многократно прерывистым отверстием



Универсальное применение:

Новый стандартный зачистной инструмент может обрабатывать детали как с поперечным отверстием, так и с многократно прерывистым отверстием. В любом случае результатом является хорошо зачищенная поверхность входа и выхода отверстия.

Важно:

Обратите внимание, параметры резания являются ориентировочными значениями. Они могут изменяться как большую, так и в меньшую сторону.